



PATENT APPLICATION

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of

Wolfgang BECKER, Markus BECK, Klaus GOTH,
Mike PAELMER, Claus-Dieter REINIGER and
Daniel ZAUNER

Appln. No.: 10/790,387

Filed: March 1, 2004

Group Art Unit: 1725

For: PROCESS FOR LASER BEAM
WELDING WITH REDUCED
FORMATION OF END CRATERS

Examiner: Evans, Geoffrey S

Attorney Docket No.: 3926.071

Customer Number: 000041288

SUBMISSION OF CERTIFIED COPY OF PRIORITY DOCUMENT

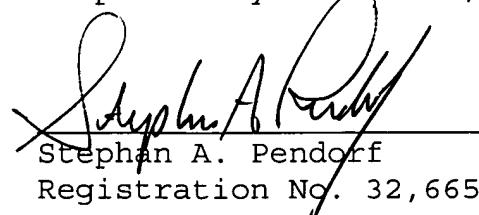
MAIL STOP
Commissioner of Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Attached please find the following:

1. Copy of the Priority Document, German Application No.
103 49 677.7.

Respectfully submitted,



Stephan A. Pendorf
Registration No. 32,665

PENDORF & CUTLIFF
5111 Memorial Highway
Tampa, FL 33634-7356
(813) 886-6085
December 21, 2004

U.S. Patent Application No. 10/790,387
SUBMISSION OF CERTIFIED COPY OF PRIORITY DOCUMENT

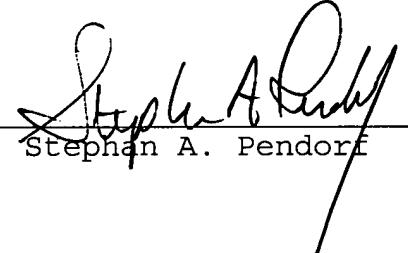
ATTORNEY DOCKET: 3926.071



CERTIFICATE OF MAILING AND AUTHORIZATION TO CHARGE

I hereby certify that the foregoing SUBMISSION OF CERTIFIED COPY OF PRIORITY DOCUMENTS for U.S. Application No. 10/790,387 filed March 1, 2004, was deposited in first class U.S. mail, postage prepaid, addressed: MAIL STOP Commissioner of Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450, on December 21, 2004.

The Commissioner is hereby authorized to charge any additional fees, which may be required at any time during the prosecution of this application without specific authorization, or credit any overpayment, to Deposit Account No. 16-0877.



Stephan A. Pendorf

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 49 677.7

Anmeldetag: 24. Oktober 2003

Anmelder/Inhaber: DaimlerChrysler AG, 70567 Stuttgart/DE

Bezeichnung: Verfahren zum Laserstrahlschweißen mit reduzierter
Bildung von Endkratern

Priorität: 28. Februar 2003 DE 103 09 159.9

IPC: B 23 K 26/04

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 13. Februar 2004
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident
Im Auftrag

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

DaimlerChrysler AG

Stückrad

22.10.2003

5

Verfahren zum Laserstrahlschweißen
mit reduzierter Bildung von Endkratern

10

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Laserstrahlschweißen mit reduzierter Bildung von Endkratern gemäß dem Oberbegriffen der Patentansprüche 1 und 3. Solche Verfahren sind bereits aus der DE 196 30 521 A1 bekannt.

15

Beim Laserstrahlschweißen bildet sich am Ende der Schweißnaht ein sogenannter Endkrater. Der Endkrater entsteht infolge der Volumenschrumpfung der erstarrenden Schmelze nachdem der Laserstrahl am Nahtende ausgeschaltet oder umpositioniert wurde. Der Endkrater wirkt als geometrische Kerbe und verschlechtert die mechanischen Eigenschaften insbesondere der Betriebsfestigkeit der Schweißnaht, so daß es zu Löchern oder Rissen im Bereich des Endkraters kommen kann.

25

Zur Verringerung der Endkraterbildung wird gemäß der DE 196 30 521 A1 die Laserleistung am Nahtende reduziert (sog. „Leistungsrampe“) oder die Schweißgeschwindigkeit erhöht (sog. „Geschwindigkeitsrampe“).

30

Dieses Vorgehen reduziert das Problem geringfügig, ist aber häufig nicht ausreichend.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht daher darin, ein Verfahren mit verringelter Endkraterbildung anzugeben.

35

Die Erfindung ist in Bezug auf das zu schaffende Verfahren zum Laserstrahlschweißen mit reduzierter Bildung von Endkra-tern durch die Merkmale der Patentansprüche 1 und 3 wiederge-geben. Die weiteren Ansprüche enthalten vorteilhafte Ausge-5 staltungen und Weiterbildungen des erfindungsgemäßen Verfah-rens (Patentansprüche 2 und 4 bis 11).

Die Aufgabe wird bezüglich des zu schaffenden Verfahrens er-10 findungsgemäß dadurch gelöst, daß zum Nahtende der Fokus des Laserstrahls von einer zu schweißenden Oberfläche entfernt wird. Vorzugsweise beginnt die Defokussierung wenige mm vor dem Nahtende und erreicht ihr Maximum am Nahtende. Denkbar ist aber auch ein vorheriges Erreichen des Maximums.

15 Anders als bei einem Verfahren gemäß der DE 196 30 521 A1 wird hier die Laserleistung konstant gehalten. Durch die zu-nehmende Defokussierung erfolgt aber eine zunehmende Aufwei-tung der Laserbearbeitungsfläche auf der zu schweißenden O-berfläche, wodurch sich eine großflächigere und gleichmäßige-20 re Erstarrungszone der Schmelze ausbildet.

Vorteilhaft ist es auch, wenn zusätzlich zum Nahtende hin die Schweißgeschwindigkeit reduziert wird, und/oder am Nahtende eine über die Naht lateral hinausreichende, lokale Strahl-25 bewegung erfolgt.

Die Reduzierung der Schweißgeschwindigkeit bewirkt, daß trotz zunehmender Aufweitung der Laserbearbeitungsfläche der Ener-30 gieeintrag pro Flächeneinheit der Schweißnaht pro Zeiteinheit der Laserbearbeitung gleich bleibt oder zumindest mit verrin-gerter Geschwindigkeit abnimmt. Auch hieraus resultiert eine gleichmäßigere Erstarrungszone der Schmelze.

Die laterale Strahlbewegung bewirkt eine zusätzliche Vergleichmäßigung der Erstarrungszone.

Eine weitere Vergleichmäßigung ist durch die Kombination bei-
5 der Merkmale erzielbar.

In einer alternativen Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens wird das Verfahren gemäß der DE 196 30 521 A1 verbessert, indem zusätzlich zu einer Absenkung der Laser-
10 leistung eines der drei o.g. Verfahrens-Merkmale oder eine Kombination daraus Anwendung findet, woraus ebenfalls eine gleichmäßige Erstarrungszone resultiert.

Besonders geeignete laterale Strahlbewegungen verlaufen in
15 Form einer Pendelbewegung oder einer rücklaufenden Spirale als Verbreiterung der Naht beginnend am Nahtende in Form einer transversal zur Naht überlagerten Kreisbewegung oder in Form einer enger werdenden Spirale um das Zentrum des Nahten-
20 des. So wird eine gleichmäßige Überdeckung eines verbreiter-ten Nahtbereiches gewährleistet, woraus ebenfalls eine gleichmäßige Erstarrungszone resultiert.

Vorzugsweise erfolgt die Defokussierung des Laserstrahls linear ansteigend. Ein derartiger Verlauf ist regelungstechnisch leicht zu verwirklichen und gewährleistet eine gleichmäßige Aufweitung des Laserstrahls und damit eine gleichmäßige Erstarrung der Schmelze. Für bestimmte Anwendungen und/oder Materialien können jedoch auch andere Formen des Fokussierungsverlaufes vorteilhaft sein, z.B. ein quadratischer
30 oder gar exponentieller Anstieg der Defokussierung.

Vorzugsweise befindet sich der Fokus am Nahtende, d.h. bei maximaler Defokussierung, in einer solchen Entfernung von der zu bearbeitenden Oberfläche, dass die Bestrahlungsfläche des

Lasers auf der Oberfläche dessen Fokusfläche um mindestens 50 Prozent, besser 200 Prozent übersteigt.

Die beschriebenen Verfahrensschritte können prinzipiell auf 5 einer konventionellen Schweißvorrichtung ablaufen, die vorzugsweise aus Präzisions- und Geschwindigkeitsgründen einen Roboter zur Strahlführung beinhaltet.

Als besonders vorteilhaft erweist sich das erfindungsgemäße 10 Verfahren jedoch, wenn der Laserstrahl mittels einer Scanner-Einrichtung auf die Oberfläche gelenkt wird. Eine Scanner-Einrichtung ist eine besonders schnelle und flexible Strahl-ablenk-Einrichtung, beispielsweise ein Spiegelsystem (aus mindestens einem ein- oder mehr-achsig ansteuerbaren schwenkbaren Spiegeln, vgl. z.B. DE 100 27 148 A1) oder auch akustooptische Modulatoren.

Der große Vorteil besteht darin, daß eine leicht programmierbare Scannereinrichtung den Laserstrahl in sehr kurzen Zeiträumen auf nahezu beliebigen Bearbeitungsbahnen über die zu bearbeitende Fläche lenken kann und so insbesondere auch fein abgestimmte Änderungen der Schweißgeschwindigkeit oder komplizierter gestaltete laterale Strahlbewegungsbahnen problemlos darstellen kann.

25 Vorteilhafterweise beträgt die Länge der Nahtstrecke am Nahtende, innerhalb der die Leistung, die Geschwindigkeit oder der Fokus variiert werden oder die laterale Strahlbewegung erfolgt, 2 bis 5 mm, vorzugsweise 3 mm.

30 Die Laserleistung wird innerhalb der Nahtstrecke vorzugsweise von 2000 bis 1500 Watt, insbesondere von 1700 Watt, auf 500 bis 0 Watt, insbesondere auf 300 Watt, reduziert.

Die Nahtstrecke wird vorzugsweise innerhalb von 50 bis 100 ms, insbesondere innerhalb von 70 ms, durchfahren.

Die Ausdehnung der lateralen Strahlbewegung beträgt lateral 5 zur Schweißnaht zu jeder Seite vorzugsweise 1 bis 5 mm, insbesondere 2 mm.

Bei Einhaltung der letztgenannten Verfahrensparameter ergeben sich geeignete Erstarrungszonen am Schweißnahtende beim 10 Schweißen der im Automobilbau üblicherweise verwendeten Stahlbleche.

Das erfindungsgemäße Verfahren ist jedoch ebenso zum Schweißen anderer Metalle oder auch von Kunststoffen geeignet.

15

Nachfolgend wird anhand von sechs Ausführungsbeispielen das erfindungsgemäße Verfahren näher erläutert:

20

In einem ersten Ausführungsbeispiel wird ein Stahl-Blech ausgerichtet, eine Scanner-Einrichtung wird gleichmäßig darüber verfahren und lenkt einen Laserstrahl über die Bearbeitungsfläche. Die Scanner-Einrichtung besteht aus einem drei-dimensional schwenkbaren computer-gesteuerten Spiegelsystem. Die Scannereinrichtung weist circa 300 mm Abstand zur Oberfläche des Bleches auf, der Laserfokus befindet sich auf der zu schweißenden Oberfläche. Circa 3 mm vor dem Erreichen des programmierten Nahtendes wird der Fokus des Laserstrahls von 25 der Oberfläche derart entfernt, daß die Bearbeitungsfläche des Laserstrahls auf der Oberfläche linear ansteigt und am Nahtende eine Bearbeitungsfläche von circa 100 Prozent der Fokusfläche einnimmt. Synchron zur Entfernung des Fokus von 30 der Oberfläche wird die Schweißgeschwindigkeit reduziert der-

art, daß sie am Nahtende circa 50 Prozent der ursprünglichen Geschwindigkeit von circa 15 Metern pro Minute beträgt. Die Laserleistung bleibt während dessen konstant auf 1700 Watt.

5 In einem zweiten Ausführungsbeispiel erfolgt zusätzlich eine über die Naht lateral hinausreichende, lokale Strahlbewegung in Form einer transversal zu Naht überlagerten Kreisbewegung um das Zentrum des Nahtendes. Circa 3 mm vor dem Nahtende wird der Laserstrahl so gesteuert, daß das Zentrum der Bear-
10 beitungsfläche eine Kreisbewegung um das Zentrum der vorherigen Bearbeitungsfläche beschreibt. Diese Kreisbewegung wird eine zur Naht transversale Komponente in Richtung auf das programmierte Nahtende überlagert, so daß eine Wendelbewegung um eine die bisherige Naht fortsetzende, gedachte Linie in
15 Richtung auf das Nahtende resultiert. Die Wendel hat einen Radius von circa 1 mm, der jedoch nicht sprunghaft, sondern schnell ansteigend erreicht wird. Die Anzahl der Wendeln liegt zwischen 3 und 10, idealerweise jedoch bei 5 bis 6 Um-
20 drehungen. Der Laserstrahl durchläuft die gesamte Wendelbewe-
gung in circa 70 ms.

In einem dritten Ausführungsbeispiel wird die Laserleistung circa 2,5 mm vor dem Nahtende kontinuierlich von 2000 Watt auf 500 Watt am Nahtende abgesenkt. Synchron dazu wird die
25 Schweißgeschwindigkeit von 5 Metern pro Minute auf 3 Meter pro Minute gesenkt.

In einem vierten und fünften Ausführungsbeispiel erfolgt alternativ zur Reduzierung der Schweißgeschwindigkeit bzw. zu-
30 sätzlich eine über die Naht lateral hinausreichende, lokale Strahlbewegung in der oben beschriebenen Spiralform. Dabei

wird die Laserleistung von 1200 auf 200 Watt reduziert. Dieser Vorgang dauert je nach Durchmesser der Spirale zwischen 35 und 70 ms.

5

In einem sechsten Ausführungsbeispiel erfolgt zusätzlich eine Defokussierung des Laserstrahls derart, daß die Bearbeitungsfläche auf maximal 100 Prozent ansteigt.

10

Das erfindungsgemäße Verfahren erweist sich in den Ausführungsformen der vorstehend beschriebenen Beispiele als besonders geeignet für das Laserschweißen von Stahl-Blechen in der Automobilindustrie.

15

Insbesondere kann so eine deutliche Reduzierung der Endkraterbildung erreicht werden, wodurch die mechanischen Eigenschaften der Schweißnaht deutlich verbessert werden. Durch den Einsatz eines Laserscanners können zusätzlich erhebliche 20 Vorteile bezüglich der Bearbeitungszeit und Genauigkeit erzielt werden.

25

Die Erfindung ist nicht nur auf die zuvor geschilderten Ausführungsbeispiele beschränkt, sondern vielmehr auf weitere übertragbar.

30

Der Abstand der Scanner-Einrichtung von der Oberfläche, die Laserleistung, die Schweißgeschwindigkeit, die Form der lateralen Strahlbewegung und der Grad der Defokussierung sind nicht zwingend durch die genannten Grenzen und Ausführungsbeispiele vorgegeben, sondern können bei Bedarf unter Zuhilfenahme des fachmännischen Könnens, beispielsweise an das zu schweissende Material angepaßt werden. Dies gilt insbesondere

für das Laserschweißen von Kunststoffen wie es z.B. in der [Konstruktionspraxis 09/2002, Seiten 88-89] beschrieben ist.

DaimlerChrysler AG

Stückrad

22.10.2003

Patentansprüche

1. Verfahren zum Laserstrahlschweißen
mit reduzierter Bildung von Endkratern,

5 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,

daß zum Nahtende der Fokus des Laserstrahls von einer zu
schweißenden Oberfläche entfernt wird.

10 2. Verfahren nach Anspruch 1,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß zum Nahtende die Schweißgeschwindigkeit reduziert
wird,
und/oder

15 daß am Nahtende eine über die Naht lateral hinausreichen-
de, lokale Strahlbewegung erfolgt.

3. Verfahren zum Laserstrahlschweißen
mit reduzierter Bildung von Endkratern,
wobei zum Nahtende die Laserleistung reduziert wird,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,

25 daß zum Nahtende die Schweißgeschwindigkeit reduziert
wird,
und/oder
daß am Nahtende eine über die Naht lateral hinausreichen-
de, lokale Strahlbewegung erfolgt
und/oder
30 daß zum Nahtende der Fokus des Laserstrahls von einer zu
schweißenden Oberfläche entfernt wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 oder 3, durch gekennzeichnet, daß die lokale Strahlbewegung in Form einer enger werden-
5 den Spirale um das Zentrum des Nahtendes erfolgt.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 oder 3, durch gekennzeichnet, daß die lokale Strahlbewegung in Form einer transversal
10 zu Naht überlagerten Kreisbewegung um das Zentrum des Nahtendes erfolgt.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, durch gekennzeichnet,
15 daß die Defokussierung des Laserstrahls linear erfolgt.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, durch gekennzeichnet,
daß das Laserschweißen mittels eines Laserscanners er-
20 folgt.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, durch gekennzeichnet,
daß die Nahtstrecke am Nahtende, innerhalb der die Leis-
25 tung, die Geschwindigkeit oder der Fokus variiert werden oder die laterale Strahlbewegung erfolgt, eine Länge von 2 bis 5 mm, vorzugsweise 3 mm, aufweist.
9. Verfahren nach Anspruch 8,
30 durch gekennzeichnet, daß innerhalb der Nahtstrecke die Laserleistung von 2000 bis 1500 Watt, vorzugsweise 1700 Watt, auf 500 bis 0 Watt, vorzugsweise 300 Watt, reduziert wird.

10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Nahtstrecke innerhalb von 50 bis 100 ms, vor-
zugsweise 70 ms, durchfahren wird.

5

11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Ausdehnung der lateralen Strahlbewegung lateral
zur Schweißnaht zu jeder Seite 1 bis 5 mm, vorzugsweise
10 2 mm, beträgt

DaimlerChrysler AG

Stückrad

22.10.2003

Zusammenfassung

Verfahren zum Laserstrahlschweißen
mit reduzierter Bildung von Endkratern

5 Beim Laserstrahlschweißen bildet sich am Ende der Schweißnaht ein sogenannter Endkrater. Der Endkrater entsteht infolge der Volumenschrumpfung der erstarrenden Schmelze nachdem der Laserstrahl am Nahtende ausgeschaltet oder umpositioniert wurde. Der Endkrater wirkt als geometrische Kerbe und verschlechtert die mechanischen Eigenschaften der Schweißnaht, so daß es zu Löchern oder Rissen im Bereich des Endkraters kommen kann.

15 Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, ein Verfahren mit verringelter Endkraterbildung anzugeben.

20 Die Aufgabe wird dadurch gelöst, daß zum Nahtende der Fokus des Laserstrahls von der zu schweißenden Oberfläche entfernt wird und/oder eine transversale Bewegung des Strahles erfolgt.